



ASODUR[®]-EV200

Nr art. 2 06436

3-składnikowa, bezrozpuszczalnikowa, samorozlewna zaprawa epoksydowa o wysokich parametrach

CE	CE
SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquaflinstraße 2-8 D -32760 Detmold 19 2 06436	SCHOMBURG GmbH & Co. KG Aquaflinstraße 2-8 D -32760 Detmold 19 2 06436
DIN EN 1504-6:2006-11 ASODUR-EV200 Wyrób do kotwienia	EN 13813 ASODUR-EV200 Zaprawa jastrychowa z żywic syntetycznych do aplikacji wewnętrznej
Przemieszczenie przy badaniu wytrzymałości na wyrywanie: ≤ 0,6 mm Zawartość jonów chlorkowych: ≤ 0,05 % Temperatura zeszklenia: ≥ 45 °C Pełzanie pod obciążeniem rozciągającym: ≤ 0,6 mm Reakcja na ogień: E Substancje niebezpieczne: NPD	Reakcja na ogień: Klasa E Wydzielanie substancji korozyjnych: SR Wytrzymałość na ściskanie: C80 Wytrzymałość na zginanie: F30 Odporność na ścieranie: ARO,5 Przyczepność: B2,0 Odporność na uderzenie: IR16

NPD = „No Performance Determined / właściwości użytkowe nieustalone”

- Łatwy do mieszania
- Bez rozpuszczalników
- Bez skurczu
- Dobra rozplątność
- Wysokie wczesne wytrzymałości, szybkie wiązanie
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna i odporność chemiczna
- Dobra przyczepność do betonu i stali
- Dobra przyczepność do matowo-wilgotnego podłoża
- Grubości od 10 mm do 200 mm
- Wodoszczelny od 10 mm do 5 barów (ciśnienie pozytywne / negatywne)
- Klasyfikacja ogniowa B (DIN EN 13501) dla wyższych grubości do 75 mm
- Wyniki badań zgodnie z DIN EN 1504-6 i DIN EN 13813
- Może być powlekaną za pomocą systemów powłokowych ASODUR
- Nadaje się do spoinowania Dresden Combibord (DDCB)

Zastosowanie:

- podlewki pod fundamenty maszyn
- osadzanie kotew
- mocowanie prętów zbrojeniowych
- mocowanie słupków barier bezpieczeństwa
- mocowanie słupków poręczy i ogrodzeń
- aplikacja powierzchniowa jako warstwa rozkładu obciążenia na trudne powierzchnie
- wypełnianie pustek, np. przy budowie basenu
- do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych

Dane techniczne:

Baza:	3-skł. żywica epoksydowa
Barwa:	szara
Konsystencja:	samorozlewna zaprawa
Gęstość*:	ok. 1,90 g/cm ³
Zużycie materiału:	ok. 1,90 kg/m ² /mm grubości warstwy
Proporcja mieszania:	Komp. A: B: C = 5,04: 1,66: 23,3 części wag.
Temperatura otoczenia i podłoża:	min. +10°C, maks. +35°C przy maks. 80 % wilgotności wzgl. powietrza
Czas obrabialności*:	ok. 100 min.
Ruch pieszy*:	po ok. 12 godzinach
Następna warstwa*:	po ok. 12 godzinach
Pełne utwardzenie*:	po ok. 7 dniach
Twardość Shore-D:	około 95 (po 7 dniach)
Wytrzymałość na ściskanie:	patrz tabela
Wytrzymałość na zginanie:	40 N / mm ²
Wodoodporność:	do 5 barów od grubości warstwy 20 mm (na podstawie DIN EN 12390-8)
Wytrzymałość na rozciąganie:	ok. > 2 N / mm ² (suchy do matowo-wilgotny beton)

ASODUR[®]-EV200

około > 2 N / mm² (stal)

* w temp. +23 °C oraz przy 50 % wilgotności wzgl. powietrza

Wytrzymałość na ściskanie:

Czas utwardzania (dni)	Wytrzymałość na ściskanie (N / mm ²)*
1	ok. 65
2	ok. 80
3	ok. 88
4	ok. 95
5	ok. 101
6	ok. 105
7	ok. 109

Czyszczenie: narzędzia należy bezpośrednio po użyciu starannie oczyścić ASO-R001.

Opakowania: zestaw 30kg
Komp. A (żywica): 5,04 kg
Komp. B (utwardzacz): 1,66 kg (opakowanie zbiorcze)
oraz komp. C (wypełnienie) 23.3 kg (worek) są dostarczane w odpowiednich proporcjach mieszania

Przechowywanie: W chłodnym, suchym i zabezpieczonym przed mrozem miejscu, w temp. $\geq +10$ °C do +25 °C, 24 miesiące w fabrycznie zamkniętym opakowaniu, naruszone opakowanie natychmiast zużyć.

Podłoże:

Obrabiane powierzchnie muszą być:

- suche do matowo-wilgotnych, stabilne, nośne, o dobrej przyczepności
- pozbawione substancji oddzielających i zmniejszających przyczepność np. kurz, mleczo, tłuszcz, guma ślady, pozostałości farby i podobne

Przygotowanie podłoża należy przeprowadzić zgodnie z DIN EN 14879-1:2005, od pkt. 4.2.

W zależności od właściwości obrabianego podłoża należy wykonać odpowiednie czynności przygotowawcze, jak np. czyszczenie wodą pod wysokim ciśnieniem, frezowanie, śrutowanie, szlifowanie itd., aby uzyskać w ten sposób strukturalną, otwartą powierzchnię (w pierwszej kolejności należy naprawić duże, puste przestrzenie lub pęknięcia odpowiednimi produktami z gamy SCHOMBURG).

Poszczególne podłoża powinny dodatkowo spełniać następujące kryteria (odpowiednio):

Powierzchnie cementowe:

- Klasa betonu: min. C 20/25
- Klasa jastrychu: min. EN 13813 CT-C25-F4

Wytrzymałość na odrywanie (przyczepność): $\geq 1,5$ N/mm²

Powierzchnie metalowe:

- Czystość powierzchni-stal: min. SA 2½

Uwaga:

Oczyszczone powierzchnie metalowe należy pokryć równomiernie ASODUR-EV200 w ciągu minimum 4 godzin od oczyszczenia. Jeśli czas oczekiwania będzie dłuższy, należy zastosować antykorozję INDU-Primer-N zgodnie z kartą techniczną.

ASODUR®-EV200

Obróbka:

Składnik A (żywica), składnik B (utwardzacz) i składnik C (wypełniacz) dostarczane są w odpowiednich proporcjach. Składnik B należy dodać do składnika A. Zwrócić uwagę, aby całkowicie opróżnić pojemnik z utwardzaczem. Oba składniki miesza się odpowiednim urządzeniem mieszającym (ok. 300 obr./min.) np. wiertarką z mieszadłem. Aby równomiernie rozprowadzić utwardzacz, należy szczególnie starannie mieszać przy ściankach i na dnie pojemnika. Mieszać do czasu uzyskania jednorodnej (pozbawionej smug) mieszaniny. Następnie dodawać porcjami składnik C (wypełniacz) z ciągłym mieszaniem masy. Mieszać tak długo aż zaprawa uzyska jednorodną, płynną konsystencję. Dokładnie mieszać przy ściankach i na dnie pojemnika, czas mieszania ok. 3 minuty. Temperatura materiału w czasie mieszania powinna wynosić ok. +15 °C. Nie nakładać wymieszanego materiału bezpośrednio z oryginalnego pojemnika! Masę należy przelać do czystego pojemnika i ponownie starannie wymieszać.

Aplikacja/Zużycie:

Wymieszany materiał pozostawić na jakiś czas w pojemniku do uwolnienia większości powietrza wprowadzonego do materiału w czasie mieszania. Aplikacja maszynowa: zapewnić wystarczającą ilość materiału aby proces aplikacji przebiegał bez przerw. W przeciwnym razie istnieje ryzyko formowania kieszeni. Czas mieszania i aplikacji na pojemnik, należy dokładnie skoordynować, aby zapewnić ciągłą pracę. Zalewanie lub wylewanie najlepiej wykonywać tylko z jednej strony lub z rogu, aby ułatwić wypieranie powietrza, pozbywając się pustych przestrzeni. Podczas wylewania dużych obszarów najlepiej zacząć od środka, jeśli to możliwe. Można wykorzystać lejki. Najpierw wypełnić otwory na kotwy poniżej górnej krawędzi otworu na kotwę, a następnie zalać płytę

maszyny. Minimalna grubość warstwy wynosi 10 mm. Warstwy grubsze niż 200 mm muszą być nakładane warstwami. Następną warstwę można nałożyć bez gruntowania po utwardzeniu poprzedniej warstwy. (około 12 godzin). Zużycie: ok. 1,9 kg / m² na mm grubości warstwy.

Kotwienie filarów słupków poręczy: filary i słupy mogą być kotwione do 800 mm wysokości i 300 mm średnicy w jednym przejściu.

Nakładanie na powierzchnię: rozprowadzić zaprawę na podłożu pasami i wyrównać do żądanej grubości warstwy za pomocą ściągaczki z regulacją wysokości. Po odczekaniu ok. 150 do maks. 180 minut, wygładzić paski za pomocą wałka kolczastego, który eliminuje wszelkie pęcherzyki powietrza na powierzchni.

Mocowanie kotwień: średnica otworu powinna być najmniej 6 mm większa niż średnica kotwy. Oczyszczyć wywiercony otwór za pomocą szczotki do butelek i dokładnie usunąć kurz. Po wypełnieniu otworu ASODUR-EV200, wkręcić stalową kotwę. zaraz po zainstalowaniu kotwy, należy usunąć nadmiar zaprawy.

Lakierowanie: ASODUR-EV200 można pokryć kolejną warstwą powłoki ASODUR, np. ASODUR-B351, ASODUR-V360W od 12 do maks. 72 godzin po utwardzeniu, bez gruntowania.

Powierzchnia antypoślizgowa: Aby uzyskać powierzchnię antypoślizgową, należy po ok. 120 min od aplikacji ASODUR-EV200 posypać go piaskiem kwarcowym o uziarnieniu 0,5 - 1,0 mm. (zużycie około 1,5-2,0 kg / m²). Po utwardzeniu, usunąć nadmiar piasku kwarcowego i nałożyć warstwę lakierniczą, np. ASODUR-B351 przez nanoszenie wałkiem (zużycie około. 600 g / m²).

ASODUR®-EV200

Ważne wskazówki:

- Produkty SCHOMBURG zwykle dostarczane są w opakowaniach roboczych, tzn. w odpowiednio ustalonych proporcjach. W przypadku dostaw w dużych pojemnikach poszczególne części należy odmierzyć przy użyciu wagi. Dodawany składnik najpierw należy dokładnie wymieszać, a następnie zmieszać z drugim składnikiem przy zastosowaniu odpowiedniego urządzenia mieszającego, np. mieszadła Polyplan/Ronden lub podobnego. Aby uniknąć błędów związanych z mieszaniem, produkt należy przelać do czystego pojemnika i ponownie wymieszać. Prędkość obrotowa podczas mieszania powinna wynosić ok. 300 obr./min. Należy uważać, aby do mieszaniny nie dostało się powietrze. Temperatura składników powinna wynosić minimum +15°C.
- Wysokie temperatury skracają czas obróbki. Niskie temperatury wydłużają czas obróbki i twardnienia. W niskich temperaturach wzrasta również zużycie materiału.
- Wilgotność i zanieczyszczenia między poszczególnymi przejściami roboczymi mogą bardzo niekorzystnie wpływać na wzajemną przyczepność poszczególnych warstw. Prace związane z powłokami wymagają temperatury podłoża co najmniej 3 °C wyższej niż temperatura rosy.
- Jeśli między poszczególnymi przejściami roboczymi wystąpią dłuższe przestoje lub jeśli wcześniej zabezpieczona płynnymi żywicami syntetycznymi powierzchnia została ponownie pokryta po dłuższym okresie czasu, konieczne jest dokładne oczyszczenie i zeszlifowanie starej powierzchni. Następnie należy wykonać zupełnie nową, pozbawioną porów powłokę.
- Produkty na bazie żywicy syntetycznej i powierzchniowe systemy ochronne należy przez ok. 6 godzin od aplikacji chronić przed wilgocią (np. deszczem, skroplinami). Wilgoć powoduje białe przebarwienia i/lub kleistość powierzchni i może

zakłócać proces wiązania. Powierzchnie przebarwione i/lub kleiste należy usunąć, np. przez zeszlifowanie lub przez obróbkę strumieniowo-cierną, i wykonać na nowo.

- Podane wartości zużycia stanowią wartości uzyskane obliczeniowo bez uwzględnienia chropowatości i chłonności podłoża, wyrównania poziomu i pozostałości materiału w pojemniku. Do obliczonej wartości zużycia zaleca się dodanie 10%, aby zapewnić margines bezpieczeństwa.
- Zastosowania, które nie zostały jednoznacznie wyszczególnione w niniejszej instrukcji technicznej, są dopuszczalne po uprzedniej konsultacji z Działem technicznym firmy SCHOMBURG i uzyskaniu pisemnego potwierdzenia.
- Utwardzone pozostałości produktu można usuwać z numerem kodu odpadu AVV 150106.

Należy przestrzegać zaleceń podanych w obowiązującej wersji Karty Charakterystyki WE.

GISCODE: RE 30

ASODUR[®]-EV200

Wykaz odporności ASODUR[®]-EV200

Ciecze testowe	Stężenie (%)	Klasyfikacja		
		niska odporność (≤ 8 godzin)	umiarkowana odporność (≤ 72 godziny)	wysoka odporność (≤ 14dni)
Kwasy nieorganiczne				
Kwas azotowy	15			■
Kwas siarkowy	20			■
Kwas solny	10			■
Kwasy organiczne				
Kwas mrówkowy	5		■	
Kwas cytrynowy	20			■
Kwas mlekowy	20		■	
Alkalia				
Soda kaustyczna	konc.			■
Amoniak	konc.			■
Rozpuszczalniki				
Nafta	czysta			■
Benzyna	czysta			■
Olej napędowy	czysty			■
Etanol	czysty			■
Oleje				
Olej silnikowy	czysty			■
Płyn hamulcowy	czysty			■
Olej opałowy	czysty			■
Roztwór wodny				
Roztwór soli odładzającej	konc.			■

Udzielamy gwarancji odnośnie jakości naszych materiałów w ramach naszych warunków sprzedaży i dostawy. Dla specjalnych wymagań wykraczających poza ramy opisanego wyżej zastosowania, których nie obejmuje niniejsza instrukcja, stawiamy naszym P.T. Klientom do dyspozycji własną fachową służbę doradczą. Wiążące prawnie są jedynie pisemne potwierdzenia. Opis techniczny nie zwalnia Wykonawcy z dołożenia starań podczas stosowania produktu. W sytuacjach wątpliwych należy wykonać powierzchnię wzorcową. Z chwilą wydania przez nas nowej instrukcji technicznej niniejsza traci swą ważność.